

## ⑫ 公開特許公報(A)

昭63-193979

⑬ Int.Cl.<sup>4</sup>C 09 J 7/02  
A 01 M 1/14  
23/00

識別記号

J K Z

庁内整理番号

6770-4J  
6838-2B  
6838-2B

⑭ 公開 昭和63年(1988)8月11日

審査請求 有 発明の数 1 (全4頁)

⑮ 発明の名称 接着捕捉紙の製造方法

⑯ 特 願 昭62-26772

⑰ 出 願 昭62(1987)2月7日

⑱ 発 明 者 松 本 定 敏 岐阜県岐阜市西野町5丁目2番地 株式会社同通内  
 ⑲ 発 明 者 湯 口 秀 一 東京都千代田区丸の内3丁目4番1号 菱化農芸株式会社  
 ⑳ 発 明 者 杉 浦 克 彦 岐阜県岐阜市忠節町3丁目43 杉浦紙工株式会社内  
 ㉑ 出 願 人 株 式 会 社 同 通 岐阜県岐阜市西野町5丁目2番地  
 ㉒ 出 願 人 菱 化 農 芸 株 式 会 社 東京都千代田区丸の内3丁目4番1号  
 ㉓ 出 願 人 杉 浦 紙 工 株 式 会 社 岐阜県岐阜市忠節町3丁目43  
 ㉔ 代 理 人 弁 理 士 武 藤 六 三 郎 外1名

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

接着捕捉紙の製造方法

## 2. 特許請求の範囲

ロール巻状の台紙と剝離紙を、夫々複数のローラーを介して駆動ローラーと従動ローラーよりなるフィードロール機により引出す送り機構を上下に並設した捕捉紙製造装置において、フィードロール機の前方で引出工程中の台紙の下面に長手方向中心線上に細巾帯状の空条部を残してその両側面にゲル状の粘着剤を塗布すると共に、前記のフィードロール機の前下方で引出し工程中の剝離紙の表面長手方向中心線上に、前記台紙の空条部の巾に相当してゲル状の誘引剤を塗布して後、台紙の粘着剤塗布面と剝離紙の誘引剤塗布面を重合してフィードロール機の駆動ローラーと従動ローラー間で圧着し、台紙に塗布した粘着剤間の空条部に剝離紙に塗布した誘引剤を移転して移送し、冷却用ローラーを

経て冷却した帯状の捕捉紙をカッターにより所定の大きさに裁断することを特徴とする接着捕捉紙の製造方法。

## 3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明はゴキブリ等の害虫及び鼠等の有害小動物を捕捉する接着捕捉紙の製造方法に関する。

(従来技術)

従来この種の接着捕捉紙は、

(イ)台紙の表面の長手方向に中央部に細巾帯状の空条部を残し、その両側面に粘着剤を塗布し、該空条部を誘引剤で充塞する如く塗布して薬剤塗布面を剝離紙により補覆する方法。

(ロ)台紙の表面の長手方向に中央部に細巾帯状の空条部を残してその両側面に粘着剤を塗布し、該空条部に誘引剤を含浸したテープを貼着し、台紙の表面を剝離紙により被覆する方法。

(ハ)台紙の全表面に粘着剤を塗布してその表面

を剝離紙により被覆し、包装した誘引剤を別に用意して使用時に前記台紙より剝離紙を取り除き、粘着剤上に誘引剤を載せる方法。

等の製造技術がある。

(発明の解決しようとする問題点)

しかし、前記の従来技術において(イ)は塗布した粘着剤と誘引剤の接縁部が互いに混り合っており境界が乱れて商品価値が低下し、(ロ)は製品コストが高くなり、(ハ)は製品コストが高くなると共に使用に際し手間がかかる等の問題点があった。

(問題点を解決するための手段)

本発明は前記の問題点を解決する接着捕捉紙の製造方法を提供するもので、ロール巻状の台紙と剝離紙を夫々ローラーを介し駆動ローラーと従動ローラーよりなるフィードロール機により引出す送り機構を上下に並設した捕捉紙製造装置において、フィードロール機の前部で引出工程中の台紙の下面に長手方向中心線上に細巾

に適間隔をへだて、設けた垂直中心線の下方と上方に夫々軸中心を有するモーター(図示を略す)により矢印(R)方向に回転する駆動ローラー(7)と、上下に移動可能で駆動ローラー(7)との間隙を調節自在の従動ローラー(8)よりなるフィードロール機(9)の駆動ローラー(7)と従動ローラー(8)間に通して後方に引出し、フィードロール機(9)と後部ガイドローラー(6)間で引出工程中の台紙(A)の下面(10)に長手方向中心線上に細巾帯状の空条部(11)を残して、その両側方にゲル状の粘着剤(a)、(a)を噴出するノズル(12)、(12)……を有する粘着剤ウェーブコーター機(13)を装置し、該機(13)に粘着剤収容タンク(14)内に収容したゲル状の粘着剤(a)を適温に加温して流動性を持たせ圧送機により供給する粘着剤搬送用パイプ(15)、(15)……の先端を連結する。

前記台紙嵌着用ドラム(2)の後下方に該ドラム(2)に並設してパワーブレイキ(16)付剝離嵌着用ドラム(17)を設置し、該ドラム(17)にロ

ール巻状の剝離紙(B)を嵌設し、該剝離紙(B)を剝離紙嵌着用ドラム(17)の後方に設けた前部剝離紙ガイドローラー(18)、(18)中間部剝離紙ガイドローラー(19)、(19)及び後部剝離紙ガイドローラー(20)を経て前記フィードロール機(9)の駆動ローラー(7)と従動ローラー(8)間に台紙(A)の下面に重ねて挿入し、台紙(A)と剝離紙(B)を重ねた重合紙(C)として後方に引出し、後部剝離紙ガイドローラー(20)と、フィードロール機(9)間に、引出工程中の剝離紙(B)の表面(21)の中心線上に前記台紙(A)に塗布する粘着剤間の空条部(11)の巾に相当する誘引剤(b)を塗布するノズル(22)を有する誘引剤ウェーブコーター機(23)を装置し、該機(23)に誘引剤収容タンク(24)内に収容したゲル状の誘引剤を適温に加温して流動性を持たせ圧送機により供給する誘引剤搬送用パイプ(25)の先端を連結する。

第1図は、本発明の一実施例を示すもので、前部に設けたパワーブレイキ(1)付台紙嵌着用ドラム(2)に、ロール巻状の台紙(A)を嵌設し、該台紙(A)を前記のドラム(2)の後方に設けた前部台紙ガイドローラー(3)、(3')、中間部台紙ガイドローラー(4)、(4')及びテンションプーリ(5)を設けた後部台紙ガイドローラー(6)を経て、該後部台紙ガイドローラー(6)の後方

フィードロール機(9)より後方に引出した前記重合紙(C)は、該ロール機(9)の後方に設け

た前部重合紙ガイドローラー(26)、冷却用ローラー(27)、該冷却用ローラー(27)に重合紙(C)を押圧するための圧接用ローラー(28)及び後部重合紙ガイドローラー(29)、(29)を経て、その後方に設置した垂直中心線の下方と上方に夫々軸中心を有するモーター(図示を略す)により矢印(R')方向に回転する駆動ローラー(30)と上下に移動可能で該駆動ローラー(30)との間隙を調整自在の従動ローラー(31)よりなる重合紙フィードロール機(32)の、駆動ローラー(30)と従動ローラー(31)間を通して後方に引出し、捕捉紙の製造準備を完了する。

次にフィードロール機(9)を稼動して台紙(A)と剝離紙(B)を重ねた重合紙(C)を後方に引出すと同時に、粘着剤ウェーブコーター機(9)と誘引剤ウェーブコーター機(23)を作動し、粘着剤ウェーブコーター機(9)のノズル(12)、(12)……より噴出するゲル状の粘着剤(a)を移動中の台紙(A)の下面(10)に、長手方向中心線上に細巾帯状の空状部(11)を残してその両側面に帯

状に塗布すると共に、誘引剤ウェーブコーター機(23)のノズル(22)、(22)……より噴出するゲル状の誘引剤(b)を移動中の剝離紙(B)の表面(21)長手方向中心線上に、前記台紙(A)の空条部(11)の中に相当して細帯状に塗布し、粘着剤を塗布した台紙の下面(粘着剤塗布面)と誘引剤を塗布した剝離紙の表面(誘引剤塗布面)を重ねた状態でフィードロール機(9)の駆動ローラー(7)と従動ローラー(8)間を通過させ、台紙と剝離紙を圧接して剝離紙(B)に塗布した誘引剤(b)を台紙(A)に塗布した粘着剤(a)、(a)間の空条部(11)に充填する如く移転すると共に、台紙(A)に剝離紙(B)を剝離自在に貼着した重合紙とし、これを冷却用ローラー(27)を介して冷却して重合紙フィードロール機(32)により後方に引出して後、カッター(33)により第4図の如く所定の長さに截断して本発明による接着捕捉紙を製造する。

尚第2図は単列の台紙及び剝離紙による捕捉紙の製造方法を示すものであるが、第5図の如

く複列(図は2列の場合を示す)の製造も可能であり、その場合は前記のカッター(33)の前に長手方向に截断するカッター(34)、(34)……を設け、該カッター(34)、(34)……により長手方向に截断した後、前記カッター(33)により所定の長さに截断するものである。

#### (効果)

本発明はロール巻状の台紙と剝離紙に夫々粘着剤、誘引剤を塗布して重合し、かつ台紙に剝離紙を貼着すると共に、所定の大きさに截断して接着捕捉紙の製造する工程を連続して自動的に行うもので、その製造工程は従来に比し非常に簡単で単位時間における生産量も増大し、製造コストを低廉とすることが出来る。

又本発明により製造した捕捉紙は粘着剤と誘引剤の境界が互に混り合うことなく一直線上となり、外観を損すことがないので商品価値が高い等の優れた実用的効果を有する発明である。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明による製造方法の一実施例を

示す概要図、第2図は本発明の単列製造工程における部分平面図、第3図は第2図X-X拡大断面図、第4図は第2図を個々に截断した捕捉紙の剝離紙を取り除いた状態の平面図、第5図は本発明の複列製造工程における部分平面図、第6図は第5図のX-X拡大断面図、第7図は第5図を個々に截断した捕捉紙の剝離紙を取り除いた状態の平面図である。

以上

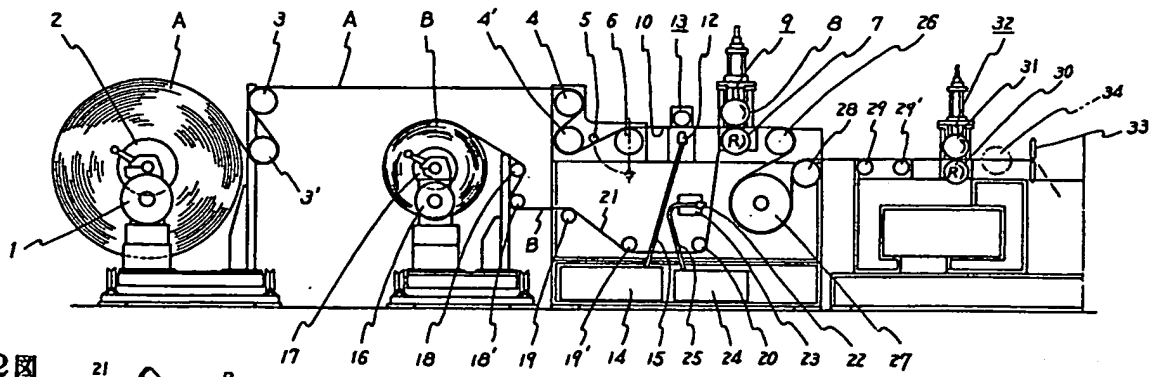
代理人 弁理士 武 藤 六 三 郎

三武藤  
弁理士  
印六三

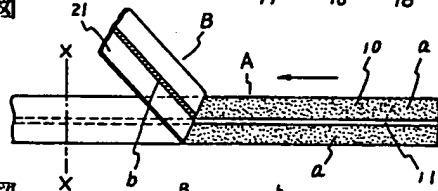
六 川 昭 勝

六川昭勝  
印六川昭勝

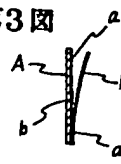
第1圖



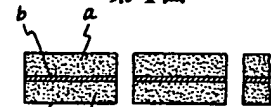
第2圖



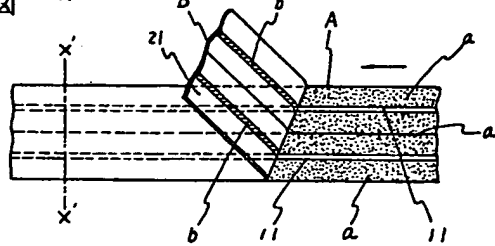
第3圖



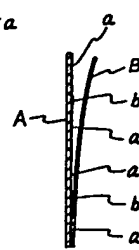
第4圖



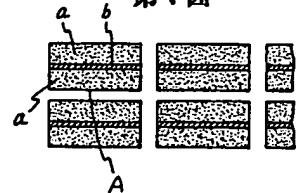
第5圖



第6圖



第7圖



PAT-NO: JP363193979A  
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 63193979 A  
TITLE: PRODUCTION OF ADHESIVE AND CATCHING PAPER  
PUBN-DATE: August 11, 1988

INVENTOR-INFORMATION:  
NAME  
MATSUMOTO, SADATOSHI  
KATAGUCHI, SHIYUUICHI  
SUGIURA, KATSUHIKO

ASSIGNEE-INFORMATION:	
NAME	COUNTRY
KK DOUTSUU	N/A
RIYOUKA NOUGEI KK	N/A
SUGIURA SHIKO KK	N/A

APPL-NO: JP62026772

APPL-DATE: February 7, 1987

INT-CL (IPC): C09J007/02, A01M001/14 , A01M023/00

US-CL-CURRENT: 43/114

ABSTRACT:

PURPOSE: To obtain bonding and catching for seizing small animals such as cockroaches, etc., by coating mount wound in a roll and release paper with a tacky adhesive tape and an attractant, respectively, piling, bonding the release paper to the mount and cutting.

CONSTITUTION: A gelatinous tacky adhesive is applied to the under surface of mount A in drawing process in front of a feed roll machine 9 ion such a way that both the sides of a narrow beltlike uncoated string part on the center

line in the longer direction are coated with the tacky adhesive while leaving the uncoated part. Then a gelatinous attractant is applied to corresponding to the width of the uncoated part of the amount a on the center line in the longer direction of the surface of release paper B in a drawing process below and ahead the feed roll machine 9. Then the tacky adhesive coated surface of the mount and the attractant of the release paper B are superimposed bonded by contact by a drive roller 7 of the feed roll machine 9 and a subordinate roller 8, the attractant applied to the release paper is transferred to the uncoated part between the tacky adhesive applied to the mount, the processed paper is cooled by a cooling roller 27 and cut by a cutter to give the aimed catching paper.

COPYRIGHT: (C)1988,JPO&Japio

DERWENT-ACC-NO: 1988-267185

DERWENT-WEEK: 198838

COPYRIGHT 2004 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Mfg. sticky paper for trapping insects or  
small animals  
- using roller system to apply adhesive gel and  
then gel  
attractant to centre part

PATENT-ASSIGNEE: DOTSU RYOKO NOGEI K[DOTSN] , SUGIURA SHIKO  
KK[SUGIN]

PRIORITY-DATA: 1987JP-0026772 (February 7, 1987)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE
PAGES MAIN-IPC		
JP 63193979 A	August 11, 1988	N/A
004 N/A		
JP 90029706 B	July 2, 1990	N/A
000 N/A		

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO
APPL-DATE		
JP 63193979A	N/A	1987JP-0026772
February 7, 1987		
JP 90029706B	N/A	1987JP-0026772
February 7, 1987		

INT-CL (IPC): A01M001/14, A01M023/00 , C09J007/02

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 63193979A

BASIC-ABSTRACT:

Feeding mechanism has pairs of rollers to apply adhesive in a gel state on both sides of base paper tape leaving a narrow zone located in central portion and extending in longitudinal direction in the tape. Gel state attractant is applied in central portion extending in longitudinal direction and having width equal to width of the central portion on the base paper. Surfaces of

tapes  
where adhesive and attractant are applied are brought in contact  
respectively  
and the piled tapes pressurised by the rollers to transfer the  
attractant to  
the central portion of the base paper before cooling and cutting off  
the tapes  
to specified size.

ADVANTAGE - Sticky paper can be mfd. efficiently. The border between  
the  
adhesive and attractant is formed clearly and areas are not mixed.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.0/7

TITLE-TERMS: MANUFACTURE STICKY PAPER TRAP INSECT ANIMAL ROLL SYSTEM  
APPLY

ADHESIVE GEL GEL ATTRACT CENTRE PART

DERWENT-CLASS: G03 P14

CPI-CODES: G03-B04;

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1988-118888

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1988-202759



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**